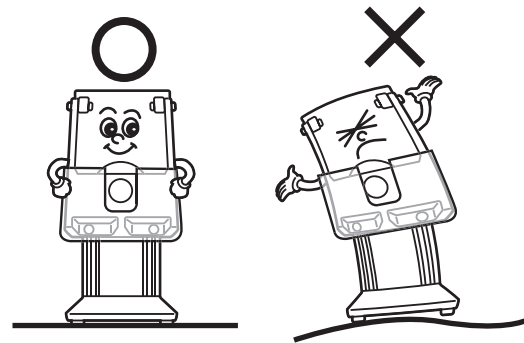
7　各部の名称とはたらき

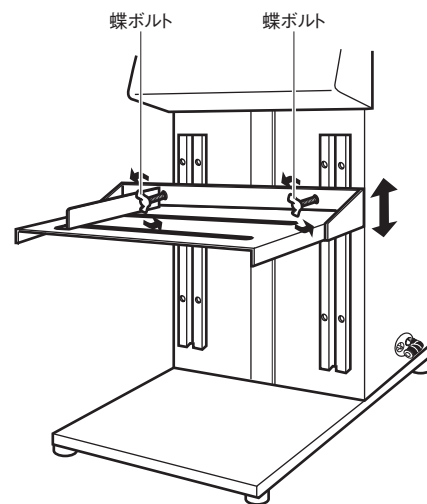
8　正しい使い方

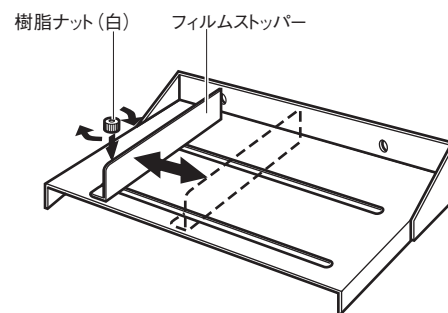
製品を使用される時は以下の『正しい使い方』をよくお読みいただき、お使いください。
以下の方法以外の操作方法で使用されますと故障の原因となり、たいへん危険です。

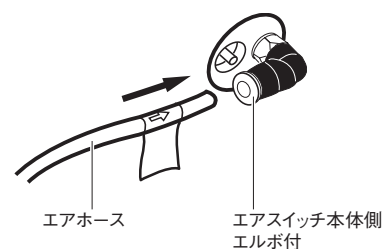
8-1　本体の設置

水平な面を持つ適切な作業台の上に設置してください。

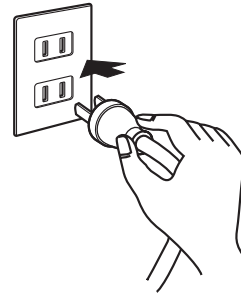
⚠ 警告　水平な面を持たない床に不安定な状態で設置するとシーラーが転倒する危険性があります。

8-2　テーブルの高さ調整

テーブルの高さを変更したい時は、2 個の蝶ボルトを左に回して緩め、テーブルを上下に移動させて調整してください。
固定位置が決まりましたら、2 個の蝶ボルトを右に回し、しっかりと締めてください。

8-3　フィルムストッパーの位置調整

テーブル上の 2 個の樹脂ナット（白）を左に回して緩め、フィルムストッパーを左右に移動させて調整してください。
固定位置が決まりましたら、2 個の樹脂ナット（白）を右に回し、しっかりと締めてください。

8-4　エアホースを差し込む

エアペダルホースをエアスイッチ本体側のエルボに確実に差し込んでください。

8-5　電源コードの接続

本体正面に向かって右側にある電源コードの差し込みプラグを「1 仕様」に掲載しているお買い上げ製品の電圧・電力がとれるコンセントに確実に根元まで差し込んでください。

⚠ 警告　規定の容量に合わない場合、火災などが発生する危険があります。

8-6　電源スイッチ ON

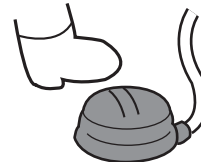
本体右側面の上にある電源スイッチを押して ON にするとコントロールユニットの液晶ディスプレイの文字が点灯します。

8-7　操作方法の選択

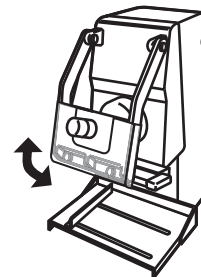
コントロールユニットの「連続運転 ON/OFF」ボタンでマニュアル操作か連続運転かの選択ができます。8-8 コントロールユニットでシール条件を設定」でのモード設定の後「連続運転 ON/OFF」ボタンを ON または OFF にしてください。
詳細は下記の「各操作のセットの仕方」をご覧ください。

連続運転スイッチ OFF 時

1　エアペダル操作・・・エアペダルを踏んだ時に作動します。

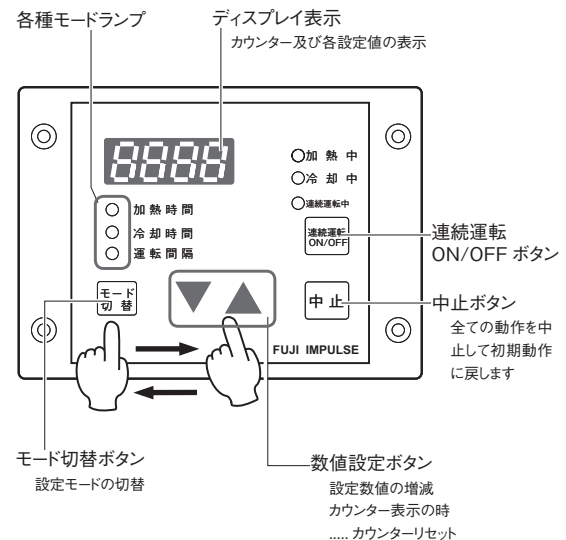
1　エアペダル操作

連続運転スイッチ ON 時

2　連続運転・・・設定した時間の間隔で連続運転を行います。

2　連続運転

各操作のセットの仕方

エアペダル操作	連続運転 ON/OFF ボタンを OFF にして、附属品の中にエアペダルが梱包されていますので「8-4 エアホースを差し込む」をご覧いただき、エアペダルをセットしてお使いください。
連続運転	運転間隔時間をセットしてから連続運転 ON/OFF ボタンを ON に設定してお使いください。

8-8　コントロールユニットでシール条件を設定

コントロールユニットで加熱時間・冷却時間・運転間隔時間を設定します。
袋（フィルム）の材質、厚さなどにより設定値は変わりますので、異なる袋（フィルム）を使用される時はその都度設定してください。
モード切替ボタンを押すとカウンター数→加熱時間→冷却時間→運転間隔時間
の順に液晶ディスプレイに呼び出せます。
呼び出されたモードはランプが点灯します。
どのモードのランプも点灯していない時はカウンターモードが表示されている時です。

● 加熱時間の設定

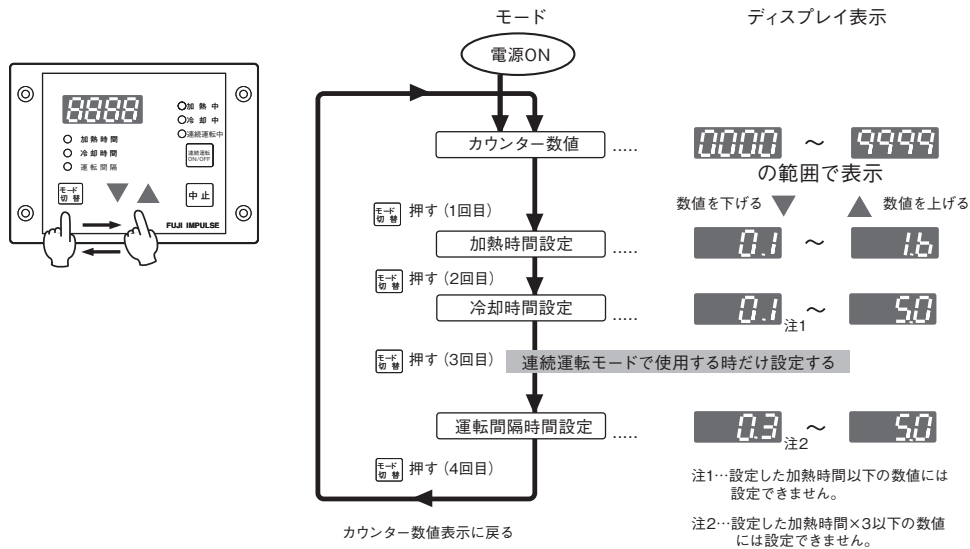
・「加熱時間」のモードにして、▲、▼キーで数値を加減して設定します。
　設定範囲：[0.1 ～ 1.6 秒の範囲]
・使用されるときの電圧、包装フィルム（袋）の材質により適切な加熱時間は異なります。
・シールができる最短の時間で設定してください。作業速度が上がり、部品の無駄な消耗を抑えます。

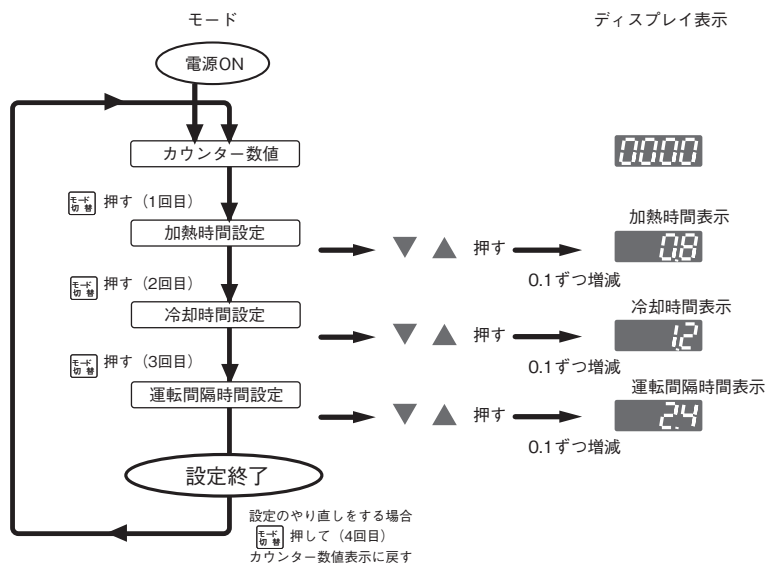
● 冷却時間の設定

・「冷却時間」のモードにして、▲、▼キーで数値を加減して設定します。
　設定範囲：[加熱時間～ 5.0 秒の範囲]
・冷却時間は加熱時間の 1.5 ～ 2 倍必要です。
　CV-300 シリーズでは冷却時間を確保するために加熱時間の設定値以下に冷却時間を設定することはできません。
・冷却時間を設定しなくても（または数値変更しなくても）、加熱時間を設定すると、加熱時間が冷却時間より長ければ、コントロールユニットが自動的に冷却時間と加熱時間を同じにします。

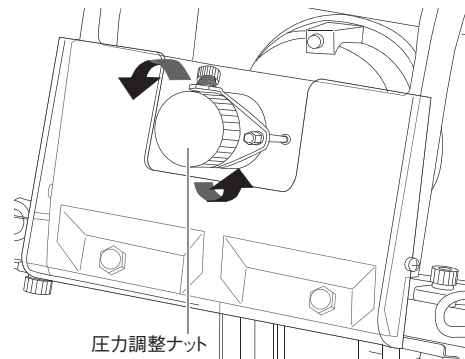
● 連続運転・運転間隔時間の設定

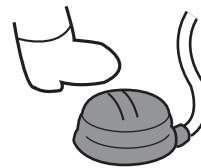
・運転間隔の設定は連続運転を使用する時、設定してください。
・「運転間隔」のモードにして、▲、▼キーで数値を加減して設定します。
　設定範囲：[加熱時間×3 ～ 5.0 秒の範囲]
・連続運転での運転間隔時間は、加熱時間の 3 倍以下に設定することはできません。また、加熱時間を長くすると運転間隔時間を数値変更しなくても、運転間隔時間が加熱時間の 3 倍以下であれば、マイコンが自動的に運転間隔時間を長く変更します。

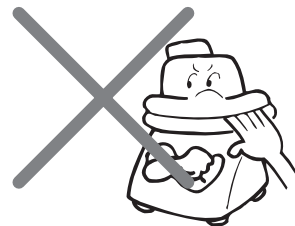
各モードの設定手順

各モードの設定手順例

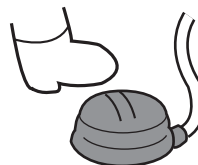
設定数値例 : 加熱時あ間 0.8 秒　冷却時間 1.2 秒　運転間隔時間 2.4 秒

8-9　シール圧力の調整

工場出荷時には 0.1 ～ 0.2mm の厚さの袋に合わせた「 標準 」位置でセットしています。
シールに必要なシール圧力は袋（フィルム）の材質・厚さにより異なります。使用される袋（フィルム）に応じてシール圧力を調整してください。

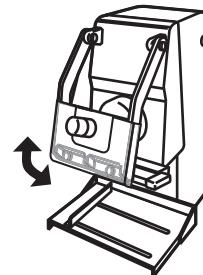
⚠ 注意　シール圧力の調整は「10 シール圧力の調整方法」をご覧いただき必ず行ってください。フィルムの材質、厚みを変えられたときは再度設定してください。

8-10　試しシールを行う

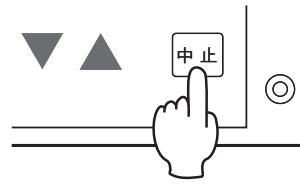
コントロールユニット設定、シール圧力調整ができましたら、コントロールユニットの「連続運転 ON/OFF」ボタンを OFF にしてマニュアル操作で袋を両手で持ちシワがなくなるようにピンと張りながらシール部に袋をもっていき、何度かシールテストを行い、設定をより良い状態に仕上げてください。

8-11　選んだ操作方法でシールを行う

⚠ 注意　長時間使用されますとシール部が熱くなり火傷をする危険性があります。
また、強力な圧力が加えられるシール部に指などを入れることはたいへん危険です。異物が挟み込まれマイクロスイッチが約 0.8 秒以内に入らないと自動的に加圧が解除される設計をしていますが、両端部では強い力が掛かり、指が挟まった状態でも加熱工程に入る危険性がありますので充分注意してください。

1　エアペダル操作

袋をシール部にセットし、エアペダルを踏むと圧着レバーが降りて、シール工程に入ります。

2　連続運転

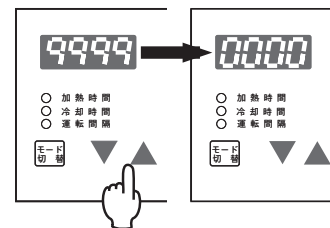
コントロールユニットで設定した時間の間隔で圧着レバーが連続して降りてきます。そのタイミングに合わせて袋をシール部にセットし、シール作業を行ってください。
「連続運転 ON/OFF」ボタンを OFF にすると運転が停止します。

2　連続運転

● **中止ボタン**

各操作にかかわらず製品が動き始めた後で何らかの要因で製品の動きを止めたいときは、“中止”ボタンを押してください。圧着レバーが上がり初期状態に戻ります。中止ボタンを押しても「8-8 コントロールユニットでシール条件を設定」で設定した数値は消去されません。

8-12 シールのできあがり

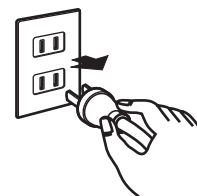
加熱・冷却終了後、圧着レバーが上がれば、シール完了です。うまくシールできていない場合は再度、加熱・冷却・加圧力の設定をやり直してください。

● **カウンターのリセット**

シール作業を行うとカウンターの数値が 1 ずつ、0000 ～ 9999 の範囲で増えていきます。
数値を 0000 に戻したい場合は、カウンター数を表示しているモード状態で▲または▼ボタンを押してください。

8-13 電源スイッチを OFF にする

作業が終了したら、必ず電源スイッチを押して OFF にしてください。

電源スイッチを OFF にしても各モードで設定した数値及びカウンター数はコントロールユニットに記憶されますので、もう一度電源スイッチを ON にしても再度設定する必要はありません。

長時間使用されない時は電源プラグをコンセントから抜いてください。

8-14 作業終了後の点検

作業が終了したら清掃を行い、フローガラスシートやヒーターなどの部品が傷んでいないか点検を行ってください。傷んでいるようであれば、交換を行ってください。